[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B23C 5/20 (2006.01)
B23C 5/24 (2006.01)

[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200920013898.0

[45] 授权公告日 2010 年 2 月 17 日

[11] 授权公告号 CN 201405116Y

[22] 申请日 2009.5.19

[21] 申请号 200920013898.0

[73] 专利权人 宋允聪

地址 116600 辽宁省大连市开发区哈尔滨路 34 号 -102 室

[72] 发明人 宋允聪

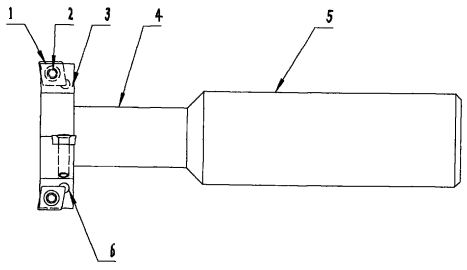
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

T 形槽刀

[57] 摘要

本实用新型属于一种机械加工用的 T 形槽刀。包括刀柄 5、刀颈 4 和刀座 3，其特点是在刀座 3 上设有螺纹孔和空刀孔 6，刀片 1 中心设有孔，螺钉 2 穿过刀片 1 中心孔与刀座 3 螺纹固定连接。 该刀具在批量加工时只要对一次刀即可，刀具磨损后只需更换刀片，既保证了加工精度，又提高了生产效率，刀具使用寿命长。



1、一种 T 形槽刀，包括刀柄（5）、刀颈（4）和刀座（3），其特征在于在刀座（3）上设有螺纹孔和空刀孔（6），刀片（1）中心设有孔，螺钉（2）穿过刀片（1）中心孔与刀座（3）螺纹固定连接。

T 形槽刀

技术领域

本实用新型属于机械加工刀具，特别涉及一种机械加工用的 T 形槽刀。

背景技术

目前在机械加工中所采用的刀具均为整体高速钢或整体合金，这种刀具在使用过程中很容易磨损，使刀具的尺寸、精度发生变化；这样就会直接影响到被加工产品的质量；同时在重复对刀时浪费时间，影响生产效率。

发明内容

本发明的目的在于克服上述技术不足，提供一种机夹式，加工时只对一次刀即可的 T 形槽刀，在批量加工时更能体现加工精度、效率高的优点。

本实用新型解决技术问题所采用的技术方案是，一种 T 形槽刀，包括刀柄、刀颈和刀座，其特点是在刀座上设有螺纹孔和空刀孔，刀片中心设有孔，螺钉穿过刀片中心孔与刀座螺纹固定连接。

本实用新型的有益效果是：该刀具在批量加工时只要对一次刀即可，刀具磨损后只需更换刀片，既保证了加工精度，又提高了生产效率，刀具使用寿命长。

附图说明

以下结合附图以实施例具体说明。

图 1 是 T 形槽刀主视图；

图 2 是图 1 的左侧视图。

图中：1-刀片；2-螺钉；3-刀座；4-刀颈；5-刀柄；6-空刀孔。

具体实施方式

实施例，参照附图，一种 T 形槽刀，包括刀柄 5、刀颈 4 和刀座 3，其特点是在刀座 3 上设有螺纹孔和空刀孔 6，刀片 1 中心设有孔，螺钉 2 穿过刀片 1 中心孔与刀座 3 螺纹固定连接。刀柄 5、刀颈 4 和刀座 3 均为一体加工而成；在刀座 3 上设的空刀孔 6 是为保护刀片 1 另一端切刃不受损害，当一端磨损后可调 180^0 使用另一端切刃，提高自身寿命一倍。

该刀特别适合于加工 T 形槽、圆键槽和 U 形槽等。使用寿命比高速钢刀高 3 倍，比合金刀高 2 倍；加工精度和生产效率都高于一般普通刀具。

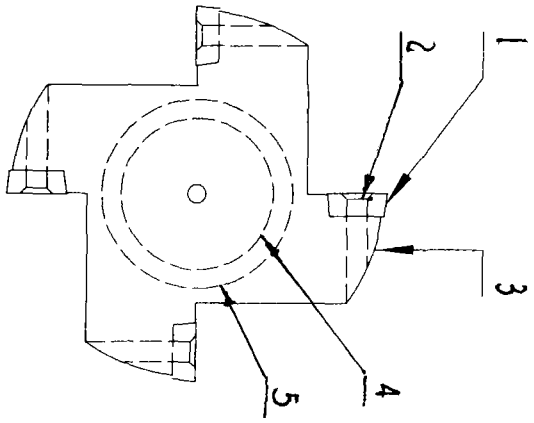


图 2

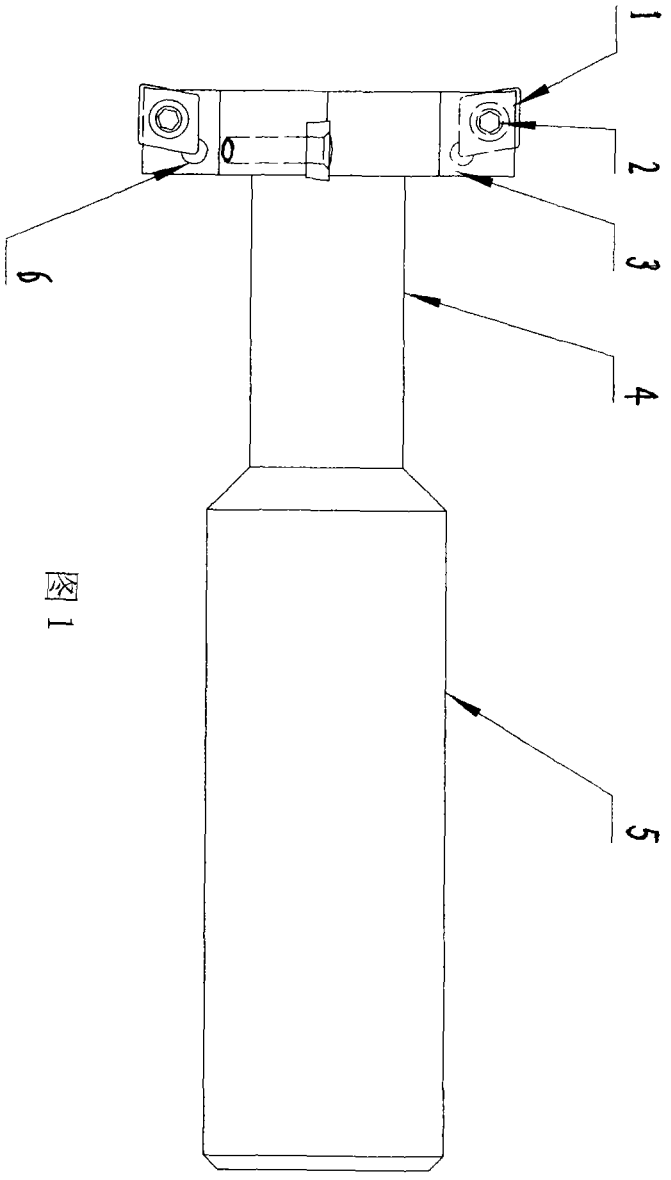


图 1